

(12) Japanese Laid Open Utility Model (U)
(19) Japan Patent Office (JP)
(11) Utility Model New Application No.
Laid Open Utility Model Hei 7-9721
(43) Laid Open February 10, 1995

(51) Intl. Cl. ⁶	Class. No.	Internal Contl. No.	F1	Tech. Display Location
B65 D	5/54	301	C	7445-3E
	8/04		G	9339-3E
	25/10			7403-3E

Examination. requested/Not requested No. of Claims 1 FD (5pp.)

(21) Application No. Utility Model Appl. Hei 5-43658
(22) Application date: July 15, 1993

(71) Applicant: 00223193

Name: Toukan Kogyo Co., Ltd.
Address: Tokyo-to, Chiyoda-ku, Naikou Cho 1-3-1

(71) 592143275

Name: Imazato, A.
Address: Nagoya Shi, Nakagawa Ku, Miyata-cho, Oji Senonji, Nishigawa Kishizuka
1290 Banchi no 1

(72) Inventor:

Name: Imazato, A.
Address: Aichi-ken, Nagoya Shi, Nakagawa-ku, Miyata-cho, Oji Senonji, Nishigawa
Kishizuka 1290 Banchi no 1

(72) Inventor:

Name: Tsutsumi, M.
Address: Aichi-ken, Komaki Shi, Sakaiyama 3 Chome 13 ban 2

(74) Agent: Matsumura, S.

BEST AVAILABLE COPY

(54) Title of the Invention

Packing box

(57) Abstract

Objective:

To provide a packing box which enables the stable removal of metal containers and bottles from each stage.

Construction:

In addition to respectively forming cut-off guide components 34 and 35 in the origin of the flap 24 and the lid flaps 27 and 30 which close the opening of the surface side of the packing box, in lid flaps 27 and 30, a fold 36 is formed so as to correspond to the height of each of the housed metal cans and bottles stage, so as to chronologically open the front of each stage.

Scope of Utility Model Claims

Claim 1

A packing box wherein, in a packing box in which houses metal container and bottles in multiple stages, the width of the bottom flap and the ceiling flap are roughly equal to the length of the cans and the bottles, and both ends of the cans and bottles are stored so as to be interposed by the side flaps on both sides, and the openings of the front side and the rear side are respectively closed by a set of vertical flaps and a lateral set of lid flaps; and in addition to forming cut off guides in the upper flap on the front side and in the origin of the set of lid flaps, multiple fold lines are formed corresponding to the height of multiply staged cans and bottles on the front side set of lid flaps.

Brief description of drawings

Fig. 1 A plane surface diagram of the original corrugated paper which assembles an embodiment of a packing box.

Fig. 2 An oblique view of the state in which the stored metal cans are assembled in a packing box.

Fig. 3 An oblique view of the state in which the side surface opening is sealed shut.

Fig. 4 An oblique view of state in which the packing box is stood upright.

Fig. 5 An oblique view of a packing box which is partially open.

Fig. 6 An oblique view of the state in which the side surface opening is opened to the 2nd stage.

Fig. 7 An oblique view of the state in which the side surface opening is opened to the 3rd stage.

Fig. 8 An oblique view of a removal tool.

Fig. 9 An oblique view which shows the operation by which a can is removed by the tool.

Fig. 10 A plane surface view of the development of corrugated paper showing the assembly of a sample deformation.

Fig. 11 An oblique view of a packing box filled with metal cans in which the front side opening is closed shut.

Fig. 12 An oblique view which shows the opening operation of packing box.

Explanation of labels

- 10 corrugated paper
- 11 bottom flap
- 12 side flap
- 13 top flap
- 14 side flap
- 15, 16 fold line
- 17 connection piece
- 20 fold line
- 21, 22 bottom flap
- 23 fold line
- 24, 25 top flap
- 26 fold line
- 27, 28 lid flaps
- 29. fold line
- 30, 31. lid flaps
- 34, 35. cut out guides
- 36. fold line
- 40. metal cans
- 45. removal tool
- 46. inclined surface
- 47. stopper
- 48. acceptor (receiver)
- 52. cut out guides

Detailed Explanation of the Invention

[0001]

Industrial Applications

The present invention relates to a packing box, and in particular to the storage in each row of multiple cans and bottles in multiple stages.

[0002]

Prior Art Technology

In order to supply cans or bottles filled with soft drinks or alcohol and for distribution by a vending machine, extensive use has been made heretofore of packing boxes formed by assembling corrugated boxes. In other words, in addition to filling metal cans or bottles filled with soft drinks or alcohol, a specified number of drinks have been stored in packing boxes formed from corrugated cases, and supplied for distribution, or other storage.

[0003]

Problems Overcome by the Invention

In the conventional supply format of metal cans, metal cans supplied in a state in which they are stored in packing boxes formed from corrugated cardboard cases are opened by opening the base flaps of the corrugated cardboard cases. The metal containers are then manually removed and stored in the stock of an automatic vending machine.

[0004]

With such a conventional supply format, particularly at the time of supplying the metal containers to an automatic vending machine, it is necessary for the adhering part of the packing box flap formed from the corrugated cardboard case to be peeled off, so that the metal cans can be manually removed, and supplied to the automatic vending machine. In this regard there have been problems in relation to the manual removal of the cans.

[0005]

The present invention give due consideration to such problems, and has as its objective the providing of a packing box which realizes a practical operation for loading the metal cans or bottles supplied in packing boxes formed from corrugated cardboard into an automatic vending machine.

[0006]

Problem Resolution Means

The present invention relates to a packing box wherein, in a packing box in which each row stores a multiple number of cans or bottles, the width of the bottom flap or ceiling flap is roughly equal to the length of the can or bottle. Storage is accomplished such that both ends of the cans or bottles are interposed by the side flaps on both sides, and the openings on the side surfaces and rear surface side is closed shut by a respective vertical set of flaps and a lateral set of flaps. At the same time, multiple fold lines are formed corresponding to the height of the cans or bottles in a set of lid flaps on the front surface side.

[0007]

Operation

The opening on the front surface side is opened by cutting off the cut guides attached to the source of the upper flaps of the front surface side, and cutting off the source of the lateral lid flaps. Furthermore, since there are multiple fold lines formed corresponding to the height of multiple cans or bottles in the set of lid flaps on the front surface side, by means of these fold lines, the front surface side can be opened for each can or bottle height.

[0008]

Embodiments

Figure 1 shows the developed state of the corrugated cardboard 10 for assembling the packing box relating to an embodiment of the present invention. The corrugated

cardboard 10 is provided with a bottom flap 11, a side flap 12, a ceiling flap 13 and a side flap 14. These flaps 11-14 are mutually foldable and coupled by means of the fold lines 15. Furthermore, in the upper end side of the bottom flap 11 the connection piece 17 is folded and coupled through the fold line 16.

[0009]

On both sides of the bottom flaps 11, bottom flaps 21 and 22 are respectably folded and coupled through the fold line 20. In addition, on both sides of the ceiling flap 13, upper flaps 24 and 25 are folded and coupled through fold line 23.

[0010]

On both sides of side flap 12, lid flaps 27 and 28 are respectively folded and coupled through fold line 26. On both sides of side flap 14, lid flaps 30 and 31 are respectively folded and coupled through fold line 29.

[0011]

At the source of the upper flap 24 coupled through the fold line 23 on the left end of the ceiling flap 13, a set of U-shaped cut off guides 34 are attached, being formed by cut-ins. In addition, cut-out guides 35 formed by respectively oblique cut-ins are intermittently formed at the source of the lid flaps 27 and 30 of the front end side of side flaps 12 and 14. Furthermore, multiple fold lines are formed corresponding to the height of the cans in the lid flaps 27 and 30.

[0012]

An explanation is provided next of an operation in which a packing box is formed with corrugated cardboard with construction such as that described above. In addition to mutually folding the 4 flap type bodies comprising 11-14 at the location of the fold line 15, a connection piece 17 is connected to the bottom end side of the side flap 14 on the reverse side by means of an adhesive or glue, by which the corrugated cardboard 10 is assembled into a 4 angle tube.

Also, the vertical flaps 22 and 25 are respectively folded toward the inside along fold lines 20 and 23. Next, lateral lid flaps 28 and 31 on the rear surface side are respectively folded along fold lines 26 and 29, and by respectively gluing the flaps 28 and 31 to vertical flaps 22 and 25, the rear side opening can be closed shut.

[0013]

In this manner, a rectangular packing box is assembled such as that shown in Figure 2. The packing box is used to provide soft drinks and alcoholic beverages filled into metal cans 40 for distribution. The respective bottom flap 11 and the ceiling flap 13 have roughly the same measurements as the length of the metal can 40, by which means the side flaps 12 and 14 are interposed on both sides between the stored metal cans 40. In other words, for example, in each row 5 metal cans can be stored in 4 stages, in which state the opening of the front surface side is closed by flaps 21 and 24. At the same time, by gluing on lids 27 and 30 to flaps 21 and 24, a closed packing box such as that shown in figure 3 can be distributed.

[0014]

In the case of opening the packing box and removing the metal cans 40, and stacking them into the automatic vending machine, the ceiling flap 13 can be arranged to stand upright so as to become the upper side, and by cutting it off at the cut off guide 34 of ceiling flap 13, the source of the upper flap 21 can be cut off. Also, the lateral lid flaps 27 and 30 of the front surface side are also cut off at the cut off guide 35 of its origin side. In this case, lids 27 and 30 are cut off along the cut off guides 35 to the fold line 36, corresponding to the stage position of the metal cans 40 filled inside. Also, folding the lid flaps 27 and 30 at the fold line 36, a part of the opening on the front surface side is opened. In this state, the first metal can on the upper side can be removed. At this time the packing box becomes such that one can look into the chute of the automatic vending machine, and by slightly inclining the packing box the metal cans 40 of the uppermost stage can be inserted into the automatic vending machine.

[0015]

If the cans 40 are discharged from the uppermost stage, then next, as shown in Figure 6, the source of the lid flaps 27 and 30 can be cut off by the cut off guides to the position of the fold lines 36 corresponding to the height of the 2nd stage cans 40, and the lids 27 and 30 are folded at the fold lines 36 of the 2nd stage. By this means, as shown in Figure 6, the metal cans 40 of the 2nd stage can be removed from the packing box. Also, if the metal cans 40 of the 2nd stage are removed, then the lid flaps 27 and 30 can be cut off by the cut off guide 35 to the position of the fold line 36 corresponding to the height of the next stage, and the front surface side opening can be opened. If the cans 40 of the 3rd stage are removed, then by further cutting off the lid flaps 27 and 30, the lid flaps 27 and 30 can be completely cut off to the portion of the original side of the lower side flap 21, by which means the opening of the front surface side can be completely opened.

[0016]

With the packing box relating to this embodiment, in addition to forming cut off guides 35 in the respective fold lines 26 and 29 of the source of the lid flaps 27 and 30 which close shut the opening of the front surface side, formation is accomplished of cut off guides 34 in the source of the upper side flaps 24, and in the lid flaps 27 and 30 formation is accomplished of fold lines 36 relative to the height of each stage of the metal cans 40. Furthermore, in the case of removing the metal cans 40 of each stage, it is possible to open the lid flaps 27 and 30 to the height of the corresponding stage. Stable removal can be accomplished of the metal cans 40 without removing too many of them. Also, since the cut off guides 35 are formed by oblique cut-ins along fold lines 26 and 29 formed in the source of the lid flaps 27 and 30, there is no loss of the strength caused by the cut off guides 35.

[0017]

Figure 8 shows a removal tool 45 used with this type of packing box. This removal tool 45 has a cross-sectional shape which is \sqsupset in shape, and is constructed from the

bottom flap and both side flaps. Moreover, to the end of this side of the removal tool 45 is attached the plate like body which constructs stopper 47. To stopper 47 is attached an acceptor (receiver) 48.

[0018]

In the case of removing the metal cans 40 by means of a removal tool 45, as shown in Figure 9, the lid flaps 27 and 30 of the packing box is cut off at the cut off guide 35 to the position corresponding to the fold line 36 of the first stage. Also, if the removal tool 45 is smoothly inserted into the opened member, then the metal can 40 can be guided out on the removal tool 45. By this means, it becomes possible to remove the metal cans 40 for each stage from the packing box. By repeating this operation in stage 4, the metal cans 40 can be completely removed from the packing box.

[0019]

Figures 10-12 show a packing box relating to a sample deformation, and in the deformation example, in addition to forming a cut off guide on part of the fold lines 26 and 29 of the lid flaps 27 and 30, cut off guides 52 are also respectively formed on part of the fold lines 15 of both sides of the ceiling flap 13.

[0020]

Figure 11 shows a state in which metal cans are filled into a packing box assembled from such corrugated cardboard, and in which the opening on the front surface side is closed shut. In the case of removing the metal cans from such a packing box, in addition to opening the opening of the front surface side in the manner shown in Figure 12, the lid flaps 27 and 30 are cut off at the cut off guide 35 of its source, and the ceiling flap 13 is cut off and opened by the cut off guide 52 at the fold line of both sides in accordance with the need. In other words, with the packing box, not only can the opening of the front surface side of each side be opened relative to each stage by means of each fold line 36, but the ceiling flap 13 which constructs the upper surface of each packing box can also and selectively be cut off along the cut off guide 52 in accordance with the need.

[0021]

Furthermore, according to such construction, at the time of opening the lid flaps 27 and 30 and removing cans 40 from the front surface side, and in particular with reference to ceiling flaps 13 as well, since it is possible to gradually partially open it, the removal operation is easily accomplished.

[0022]

Efficacy of the invention

As indicated above, the present invention relates to a packing box wherein, in addition to respectively forming cut off guides at the upper flap of the front side surface and the origins of the set of lid flaps, it forms multiple fold lines corresponding to the height of multiply staged cans or bottles in the set of lid flaps of the front surface side.

[0023]

Furthermore, in accordance with such construction, the lid plates which close shut the opening of the front surface side can be chronologically opened corresponding to the height of the stages of the cans and bottles, making it possible to stably remove the cans or bottles from within the packing box.

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開実用新案公報 (U)

(11) 実用新案出願公開番号

実開平7-9721

(43) 公開日 平成7年(1995)2月10日

(51) IntCl ⁴	級別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B 6 5 D	5/54	3 0 1 C	7445-3E	
	8/04	G	9339-3E	
	25/10		7403-3E	

審査請求 未請求 請求項の数1 F D (全 5 頁)

(21) 出願番号 実願平5-43658

(22) 出願日 平成5年(1993)7月15日

(71) 出願人 000223193

東嶋興業株式会社

東京都千代田区内幸町1-3-1

(71) 出願人 532143275

今里 陽

名古屋市中川区富田町大字千音寺西川岸
段1230番地の1

(72) 考案者 今里 陽

愛知県名古屋市中川区富田町大字千音寺
西川岸段1230番地の1

(72) 考案者 堤 直樹

愛知県小牧市城山3丁目13番2

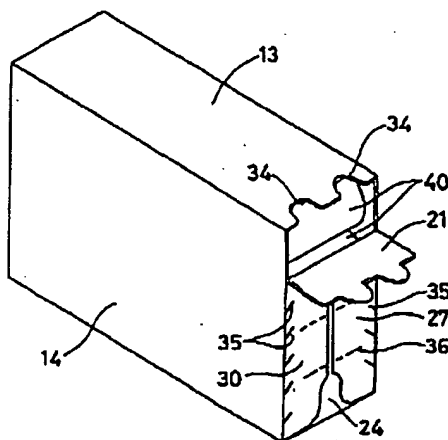
(74) 代理人 弁理士 松村 修

(54) 〔考案の名称〕 包装箱

(57) 〔要約〕

〔目的〕 各段毎に金属缶または瓶を安定的に取出すことができるようにした包装箱を提供することを目的とする。

〔構成〕 包装箱の前面側の開口部を閉塞する上フラップ24の根元部分と蓋板27、30の根元部分とにそれぞれ切断誘導部34、35を形成するとともに、蓋板27、30には、中に収納される金属缶40または瓶の各段の高さに応じた折曲げ線36を形成し、各段毎に前面側の開口を順次開封できるようにする。



1

【実用新案登録請求の範囲】

【請求項1】 各列が複数個の缶または瓶を複数段に収納する包装箱において、

底板および天板の幅を前記缶または瓶の長さとはほぼ等しくし、

前記缶または瓶の両端を両側の側板によって挟着するように収納し、

前面側の開口と背面側の開口とをそれぞれ上下一対のフラップと左右一対の蓋板とによって閉塞するようにし、

前面側の上部のフラップと一対の蓋板の根元部分にそれぞれ切断誘導部を形成するとともに、

前面側の一対の蓋板に複数段の缶または瓶の高さに対応する複数の折曲げ線を形成するようにした包装箱。

【図面の簡単な説明】

【図1】実施例の包装箱を組立てる段ボール原紙の展開平面図である。

【図2】組立てられた包装箱に金属缶を収納した状態の斜視図である。

【図3】前面側開口部を閉塞した状態の斜視図である。

【図4】包装箱を直立した状態の斜視図である。

【図5】一部を開封した包装箱の斜視図である。

【図6】2段目まで前面側開口を開封した状態の斜視図である。

【図7】3段目まで前面側開口を開封した状態の斜視図である。

【図8】取出し具の斜視図である。

【図9】取出し具による缶の取出し動作を示す斜視図である。

*【図10】変形例の包装箱を組立てる段ボール原紙の展開平面図である。

【図11】内部に金属缶を充填して前面側開口を閉塞した包装箱の斜視図である。

【図12】包装箱の開封動作を示す斜視図である。

【符号の説明】

10 段ボール原紙

11 底板

12 側板

10 13 天板

14 側板

15、16 折曲げ線

17 接合片

20 折曲げ線

21、22 下フラップ

23 折曲げ線

24、25 上フラップ

26 折曲げ線

27、28 蓋板

20 29 折曲げ線

30、31 蓋板

34、35 切断誘導部

36 折曲げ線

40 金属缶

45 取出し具

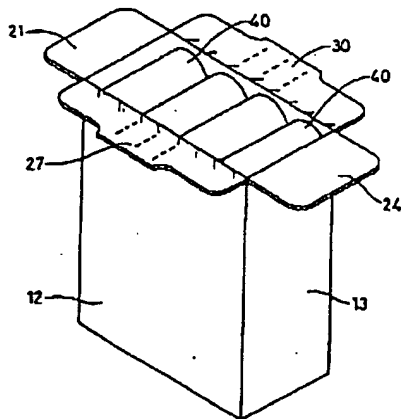
46 傾斜面

47 ストップ

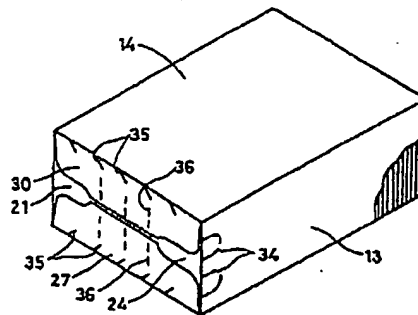
48 取手

* 52 切断誘導部

【図2】



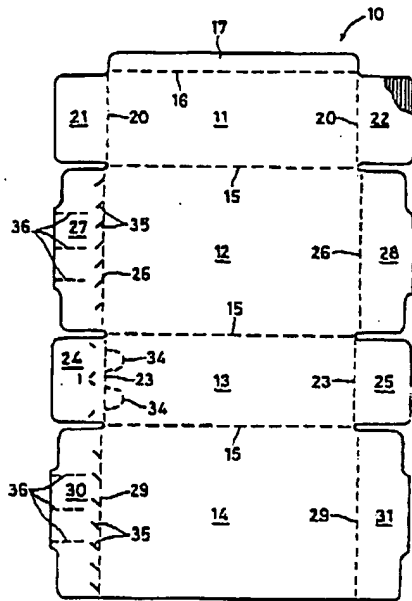
【図3】



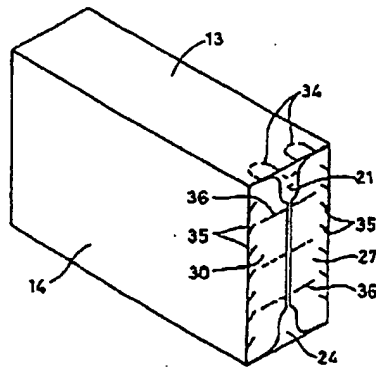
(3)

実開平7-9721

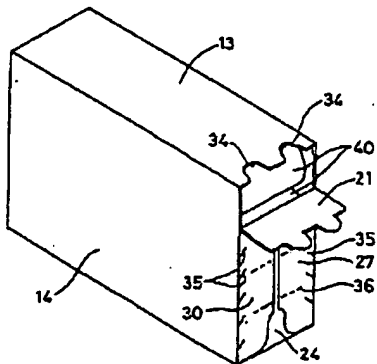
【図1】



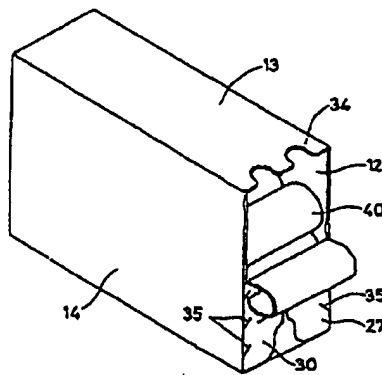
【図4】



【図5】



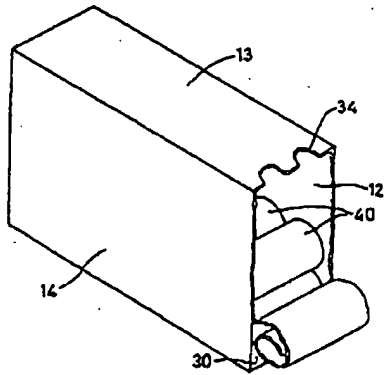
【図6】



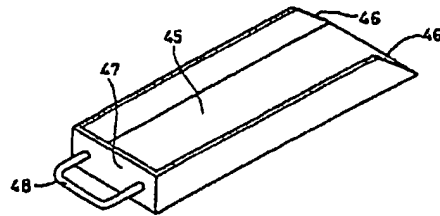
(4)

実開平7-9721

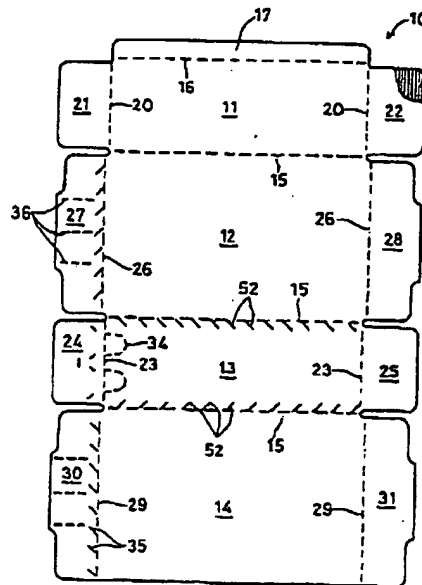
【図7】



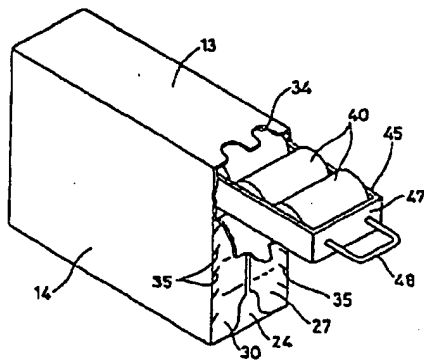
【図8】



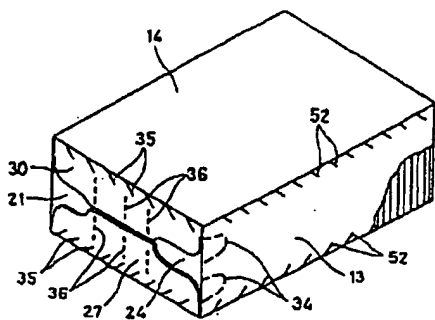
【図10】



【図9】



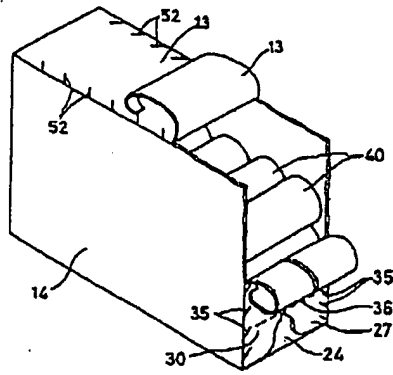
【図11】



(5)

英属平 7-9721

(图 12)



【考案の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】

本考案は包装箱に係り、とくに各列が複数個の缶または瓶を複数段に収納するようにした包装箱に関する。

【0002】

【従来の技術】

自動販売機によって供給される清涼飲料水やアルコール飲料等が充填された缶や瓶を物流に供するために、従来より段ボール紙を組立てて成る包装箱が広く用いられている。すなわち金属缶や瓶に内容物である清涼飲料やアルコール飲料を充填するとともに、所定の数の飲料を上記の段ボールケースから成る包装箱内に収納し、物流に供し、あるいはまた保管を行なうようにしている。

【0003】

【考案が解決しようとする課題】

従来のこのような金属缶の供給方式において、段ボールケースから成る包装箱に収納された状態で供給された金属缶は、段ボールケースの蓋板を開くことによって開封され、人手によって金属缶を取出して自動販売機のストック部に収納するようにしている。

【0004】

このような従来の供給方式によれば、とくに自動販売機へ金属缶を供給する際に、段ボールケースから成る包装箱のフラップの接着部を剥し、手で金属缶を取出し、自動販売機に供給しなければならない、これによって缶の取出し作業に手間取る問題があった。

【0005】

本考案はこのような問題点に鑑みてなされたものであって、段ボールケース等から成る包装箱によって供給された金属缶や瓶の自動販売機への装荷の作業の合理化を図り得るようにした包装箱を提供することを目的とするものである。

【0006】

【課題を解決するための手段】

本考案は、各列が複数個の缶または瓶を複数段に収納する包装箱において、
底板および天板の幅を前記缶または瓶の長さとはほぼ等しくし、
前記缶または瓶の両端を両側の側板によって挟持するように収納し、
前面側の開口と背面側の開口とをそれぞれ上下一対のフラップと左右一対の蓋板とによって閉塞するようになし、
前面側の上部のフラップと一対の蓋板の根元部分にそれぞれ切断誘導部を形成するとともに、
前面側の一対の蓋板に複数段の缶または瓶の高さに対応する複数の折曲げ線を形成するようにした包装箱に関するものである。

【0007】

【作用】

前面側の開口部の上部フラップの根元部分に設けられている切断誘導部を破断し、さらに左右一対の蓋板の根元部分を破断することによって、前面側の開口部が開封される。しかも前面側の一対の蓋板に複数段の缶または瓶の高さに対応する複数の折曲げ線が形成されているために、これらの折曲げ線によって缶または瓶の高さ毎に前面側の開口を開封できるようになる。

【0008】

【実施例】

図1は本考案の一実施例に係る包装箱を組立てるための段ボール原紙10を展開した状態を示しており、この段ボール原紙10は底板11と、側板12と、天板13と、側板14とを備えている。これらの板状部11～14は折曲げ線15によって互いに折曲げ可能に連結されている。しかも底板11の上端側には折曲げ線16を介して接合片17が折曲げ可能に連結されている。

【0009】

底板11の両側には折曲げ線20を介して下フラップ21、22がそれぞれ折曲げ可能に連結されている。また天板13の両側には折曲げ線23を介して上フラップ24、25が折曲げ可能に連結されている。

【0010】

側板12の両側には折曲げ線26を介して蓋板27、28がそれぞれ折曲げ可

能に連結されている。また側板14の両側にはそれぞれ折曲げ線29を介して蓋板30、31がそれぞれ折曲げ可能に連結されている。

【0011】

天板13の左端に折曲げ線23を介して連結されている上フラップ24の根元部分には切込みから成る一对のU字状の切断誘導部34が連設されている。また側板12、14の前端側の蓋板27、30の根元部分にはそれぞれ斜めの切込みから成る切断誘導部35が間欠的に形成されている。さらに蓋板27、30には、缶の高さに応じた複数の折曲げ線36が形成されている。

【0012】

次に以上のような構成に係る段ボール原紙10によって包装箱を組立てる動作について説明する。折曲げ線15のところで4枚の板状体11~14を互いに折曲げるとともに、接合片17を反対側の側板14の下端側に接着剤または糊で接合する。これによって段ボール原紙10が4角筒状に組立てられる。そして上下のフラップ25、22を内側へそれぞれ折曲げ線23、20のところで折曲げる。次いで背面側の左右の蓋板31、28をそれぞれ折曲げ線29、26のところで折曲げる。そして蓋板31、28をそれぞれ上下のフラップ25、22に糊付けすることによって、背面側の開口部を閉塞する。

【0013】

このようにして図2に示すような直方体状をなす包装箱が組立てられる。この包装箱は、清涼飲料またはアルコール飲料を充填した金属缶40を収納して物流に供するためのものであって、その底板11および天板13がそれぞれ金属缶40の長さ方向の寸法とほぼ同じになっており、これによって両側の側板12、14で金属缶40を挟着した状態で収納できるようにしている。すなわち例えば各列が5個の金属缶を4段にわたって収納するようにしており、この状態において前面側の開口部をフラップ24、21を閉じるとともに、これらのフラップ24、21に蓋板30、27を糊付けして接合することにより、図3に示すように包装箱が閉塞され、物流に供されるようになる。

【0014】

このような包装箱を開封して中の金属缶40を取出し、自動販売機の内部に充

填する場合には、図4に示すように、天板13が上側になるように直立して配し、天板13の切断誘導部34のところで破断して上フラップ21をその根元部分から切断する。そしてさらに前面側の左右の蓋板30、27をその根元側の切断誘導部35のところで切断する。この場合に、中に充填されている金属缶40の段の位置に応じて、折曲げ線36のところまで切断誘導部35に沿って蓋板30、27を切断する。そして折曲げ線36のところで蓋板30、27を折曲げ、前面側の開口の一部を開封する。このような状態において、1番上側の金属缶40を取出す。このときにこの包装箱を自動販売機のシュートに臨むようにし、包装箱をやや傾斜させながら最上段の金属缶40を自動販売機内に導入する。

【0015】

最上段の缶40を排出したならば、次に図6に示すように、2段目の缶40の高さに対応する折曲げ線36の位置まで切断誘導部35によって蓋板30、27の根元部分を破断し、2段目の折曲げ線36のところで蓋板30、27を折曲げる。これによって図6に示すように、2段目の金属缶40がこの包装箱から取出されるようになる。そして2段目の金属缶40が取出されたならば、さらに次の段の高さに対応する折曲げ線36の位置まで切断誘導部35によって蓋板30、27を破断し、前面側開口部を開封する。3番目の缶40が取出されたならば、蓋板30、27をさらに破断して蓋板30、27を下側のフラップ21の根元側の部分まで完全に破断する。これによって前面側の開口が完全に開封されることになる。

【0016】

このように本実施例に係る包装箱は、前面側の開口部を閉塞する蓋板30、27の根元部分の折曲げ線29、26にそれぞれ切断誘導部35を形成するとともに、上側のフラップ24の根元部分に切断誘導部34を形成し、さらに蓋板30、27には金属缶40の各段の高さに対応して折曲げ線36を形成するようにしている。従って各段の金属缶40を取出す場合に、対応する段の高さまで蓋板30、27を開封することができるようになり、金属缶40が出すぎることなく、安定に金属缶40が取出されるようになる。しかも蓋板30、27の根元部分に形成されている折曲げ線29、26に沿った切込みから成る切断誘導部35は

斜めの切込みから構成されているために、包装箱の強度を切断誘導部35によって損うことがなくなる。

【0017】

図8はこのような包装箱に用いられる取出し具45を示している。この取出し具45はその断面がコ字状であって底板と両側の側板とから構成され、しかも側板の先端部が傾斜面46から構成される取出し具である。そしてこの取出し具45の手前側の端部にはストッパ47を構成する板状体が取付けられており、しかもストッパ47には取手48が取付けられている。

【0018】

このような取出し具45によって金属缶40を取出す場合には、図9に示すように、上記の包装箱の蓋板30、27を第1段目の折曲げ線36に対応する位置まで切断誘導部35のところで破断して開封する。そして開封された部位に取出し具45を静かに挿入すると、この取出し具45の上に金属缶40が導き出されるようになり、これによって包装箱から各段毎に金属缶40を取出すことが可能になる。このような動作を4段について繰返し行なうことにより、この包装箱から完全に金属缶40が取出されることになる。

【0019】

図10～図12は変形例に係る包装箱を示すものであって、この変形例においては、蓋板30、27の折曲げ線29、26の部分に切断誘導部35を形成するとともに、天板13の両側の折曲げ線15の部分にもそれぞれ切断誘導部52を形成するようにしたものである。

【0020】

図11はこのような段ボール原紙10を組立てて成る包装箱内に金属缶を充填して前面側開口を閉塞した状態を示している。このような包装箱から金属缶を取出す場合には、図12に示すように前面側の開口部を蓋板30、27をその根元部分の切断誘導部35のところで破断して開封するとともに、必要に応じて天板13をその両側の折曲げ線15のところで切断誘導部52によって破断して開封する。すなわちこの包装箱は、前面側の開口部を折曲げ線36によって各段毎に対応して開封できるばかりでなく、包装箱の上面を構成する天板13をも同時に

、または選択的に、あるいは必要に応じて切断誘導部52に沿って破断するようにしている。

【0021】

従ってこのような構成によれば、蓋板30、27を開封して前面側から缶40を取出す際に、とくに天板13についても部分的に徐々に開封することが可能になるために、取出し作業がより容易になる。

【0022】

【考案の効果】

以上のように本考案は、前面側の上部フラップと一対の蓋板の根元部分とにそれぞれ切断誘導部を形成するとともに、前面側の一対の蓋板に複数段の缶または瓶の高さに対応する複数の折曲げ線を形成するようにした包装箱に関するものである。

【0023】

従ってこのような構成によれば、前面側の開口部を開塞する蓋板を缶または瓶の段の高さに応じて順次開封することができるようになり、これによって安定的に缶または瓶をこの包装箱の中から取出すことが可能になる。

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.